ULTRAPLAST SVERIGE

Doseringsguide – Standardgranulat

Beräkning av rensgranulat baserat på maskinstorlek och skruvgeometri.

	L/D-förhållande								
Skruvdiameter (mm)	L/D 10	L/D 20	L/D 30	L/D 35	L/D 40	L/D 45	L/D 50	L/D 55	L/D 60
20	0,07 kg	0,075 kg	0,1 kg	0,15 kg	0,2 kg	0,25 kg	0,3 kg	0,3 kg	0,35 kg
30	0,2 kg	0,3 kg	0,5 kg	0,55 kg	0,6 kg	0,6 kg	0,7 kg	0,8 kg	0,9 kg
40	0,4 kg	0,6 kg	0,8 kg	0,9 kg	1 kg	1,1 kg	1,2 kg	1,4 kg	1,5 kg
50	1,6 kg	1,8 kg	2 kg	2,2 kg	2,3 kg	2,5 kg	2,6 kg	2,8 kg	3 kg
60	2 kg	2,5 kg	3 kg	3,5 kg	4 kg	5 kg	6 kg	6,5 kg	7 kg
70	3,5 kg	5 kg	6 kg	7 kg	7,5 kg	8 kg	8,5 kg	9,5 kg	10 kg
80	5 kg	6 kg	7 kg	8 kg	9 kg	10 kg	12 kg	13 kg	15 kg
90	7 kg	9 kg	11 kg	14 kg	15 kg	16 kg	17 kg	17 kg	18 kg
100	10 kg	12 kg	15 kg	16 kg	17 kg	18 kg	19 kg	19 kg	20 kg
110	12 kg	14 kg	16 kg	18 kg	20 kg	21 kg	22 kg	22 kg	23 kg
120	15 kg	17 kg	20 kg	21 kg	22 kg	23 kg	24 kg	24 kg	25 kg
140	18 kg	20 kg	23 kg	24 kg	25 kg	26 kg	28 kg	29 kg	30 kg
150	20 kg	22 kg	24 kg	26 kg	27 kg	30 kg	31 kg	35 kg	34 kg
160	22 kg	24 kg	26 kg	27 kg	28 kg	31 kg	33 kg	35 kg	38 kg
170	25 kg	28 kg	30 kg	32 kg	34 kg	36 kg	38 kg	40 kg	42 kg
180	28 kg	32 kg	34 kg	36 kg	38 kg	41 kg	43 kg	45 kg	46 kg
190	31 kg	36 kg	38 kg	40 kg	43 kg	45 kg	47 kg	50 kg	52 kg
200	35 kg	40 kg	44 kg	48 kg	51 kg	54 kg	56 kg	58 kg	60 kg

- **Heta kanaler (Hot runner):**
  Vid rengöring av heta kanaler beror den exakta mängden på systemtyp, antal kaviteter och detaljvikt. Generellt rekommenderas samma mängd som för rengöring av skruv och cylinder. Rengöringen kan utföras antingen genom insprutning i stängt verktyg eller med öppet verktyg (materialåtgången är normalt densamma).
- **Formblåsning och filmblåsning (Blow molding, blown & cast film):**
  Materialåtgången för formhuvud (die) och eventuell ackumulator måste adderas. Som tumregel beräknas 0,5 till 1 gånger den mängd som krävs för skruv och cylinder.
- **Vägledande värden:**
  Angivna mängder är riktvärden och beror på pigmentering, baspolymer och maskinens invändiga skick.
- **Dubbelskruv:**
  Samtliga tabellvärden avser enkelskruvsmaskiner. För dubbelskruvsextrudrar multipliceras det angivna värdet med 1,6.
- **Första rengöringen (inkörning):**
  Vid den allra första rengöringen på en förorenad maskin ska de angivna mängderna fördubblas (i vissa fall krävs två rengöringscykler beroende på beläggningarnas omfattning).